

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 340 793

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 76 02875

(54) Procédé de moulage d'articles en matière plastique polychrome et articles obtenus par ce procédé.

(51) Classification internationale (Int. Cl.²). B 29 F 1/12.

(22) Date de dépôt 3 février 1976, à 13 h 44 mn.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du public de la demande B.O.P.I. — «Listes» n. 35 du 2-9-1977.

(71) Déposant : Société dite : G.O. LACROIX S.A., résidant en France.

(72) Invention de :

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : S. A. Fedit-Loriot. Cabinet Guerbilsky, 38, avenue Hoche, 75008 Paris.

L'invention concconcern le moulage d'articles en matière plastique.

Pour agrémenter l'apparence des articles en matière plastique, on a déjà tenté de réaliser ceux ci en plusieurs couleurs.
5 Les difficultés de fabrication, dues notamment à la complexité des moules alors nécessaires ou à la mauvaise résistance à l'usure de parties colorées rapportées sur un article uni a fait abandonner ces techniques.

La présente invention a notamment pour but de permettre la 10 réalisation simple d'articles d'au moins deux couleurs.

Elle a pour objet un procédé de moulage d'articles en matière plastique d'au moins deux couleurs, caractérisé en ce qu'on moule d'abord une première partie en une matière plastique d'une première couleur, portant sur une face latérale au moins 15 un motif décoratif en relief, l'épaisseur de ladite première partie au niveau du motif décoratif correspondant à celle de l'article à réaliser, et qu'on moule ensuite, au moins sur ladite face latérale au moins une seconde partie en matière plastique d'une seconde couleur se solidarisant avec ladite première partie, les dimensions extérieures desdites première et seconde parties assemblées correspondant à celles de l'article terminé, ledit motif décoratif étant visible de l'extérieur de l'article et en affleurant la surface.

Il est possible de réaliser des articles de plus de deux 25 couleurs par plusieurs opérations de moulage successives en utilisant pour chacune une matière de couleur différente .

Dans tous les cas, ce procédé permet de réaliser des articles terminés à surface lisse, condition d'un nettoyage aisé.
30 L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description détaillée qui suit et à l'examen des dessins annexés qui représentent, à titre d'exemple non limitatif, un mode de réalisation de l'invention.

Sur ces dessins :
La fig. 1 est une vue de face en coupe d'une calotte.
35 La fig. 2 est une vue de face en coupe d'une cuvette bicolore.

La fig. 3 est une vue de face de la cuvette de la fig. 2.
Un mode de mise en œuvre du procédé de l'invention est illustré sur les figs. 1 à 3 des dessins par les étapes de fabri-

cation d'une cuvett bicolor .

Ce procédé consiste en premier lieu à mouler par injection une calotte 1 en une matière plastique d'une première couleur (fig. 1). Lors de ce moulage, on fait venir sur la paroi latérale 2 de la calotte un motif décoratif en relief constitué ici par deux nervures annulaires continue 3 et discontinue 3'. L'épaisseur à l'emplacement du motif décoratif correspond à celle de l'objet à réaliser. Le reste de la calotte est de faible épaisseur et la hauteur de la calotte est inférieure à celle de l'objet à réaliser.

La calotte 1 est alors mise en place dans un moule à la forme définitive de l'objet à réaliser. Lorsque l'injection d'une matière plastique d'une seconde couleur est pratiquée, la coulée se répartit dans l'espace libre du moule et forme l'objet définitif en se solidarisant avec la coupelle 1.

On obtient ainsi (fig. 2-3) un objet dans lequel le second moulage 4 forme une paroi latérale 5 et un fond 6 entourant la calotte 1 et un rebord supérieur 7 situé au delà de ladite calotte. La paroi latérale 6 laisse apparaître le décor 3, 3' porté en relief par la calotte 1, lequel n'est pas recouvert par le second moulage 4 mais en affleure la surface.

Bien entendu, l'invention n'est nullement limitée au mode de réalisation décrit et représenté, elle est susceptible de nombreuses variantes accessibles à l'homme de l'art, suivant les applications envisagées et sans qu'on s'écarte pour cela de l'esprit de l'invention.

REVENDICATIONS

- 1 - Procédé de moulage d'articles en matière plastique d'au moins deux couleurs, caractérisé en ce qu'on moule d'abord une première partie en une matière plastique d'une première couleur, portant sur une face latérale au moins un motif décoratif en relief, l'épaisseur de ladite première partie au niveau du motif décoratif correspondant à celle de l'article à réaliser, et qu'on moule ensuite, au moins sur ladite face latérale au moins une seconde partie en matière plastique d'une seconde couleur se solidarisant avec ladite première partie, les dimensions extérieures desdites première et seconde parties assemblées correspondant à celles de l'article terminé, ledit motif décoratif étant visible de l'extérieur de l'article et en affleurant la surface.
- 5
- 10
- 15
- 20
- 25
- 2 - Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que la première partie moulée a une hauteur inférieure à celle de l'article terminé.
- 3 - Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 et 2, caractérisé en ce qu'on moule les première et seconde parties par injection.
- 4 - Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que l'épaisseur de la première partie est plus faible que celle de la seconde.
- 5 - Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'on moule successivement plusieurs parties chacune une matière plastique de couleur différente sur la première partie.
- 6 - Article polychrome en matière plastique caractérisé en ce qu'il est réalisé par application du procédé suivant une au moins des revendications 1 à 5.

Pl. unique

2340193

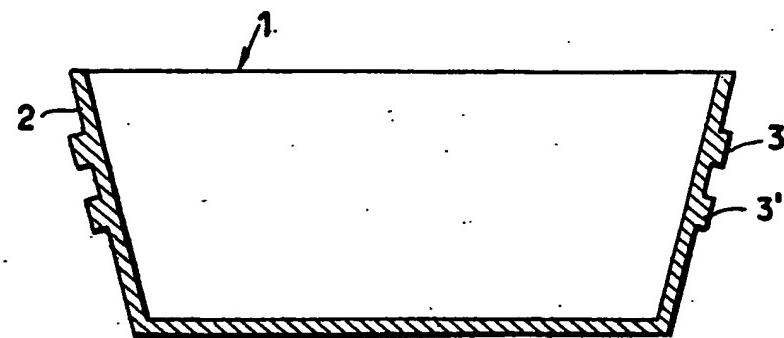


FIG.1

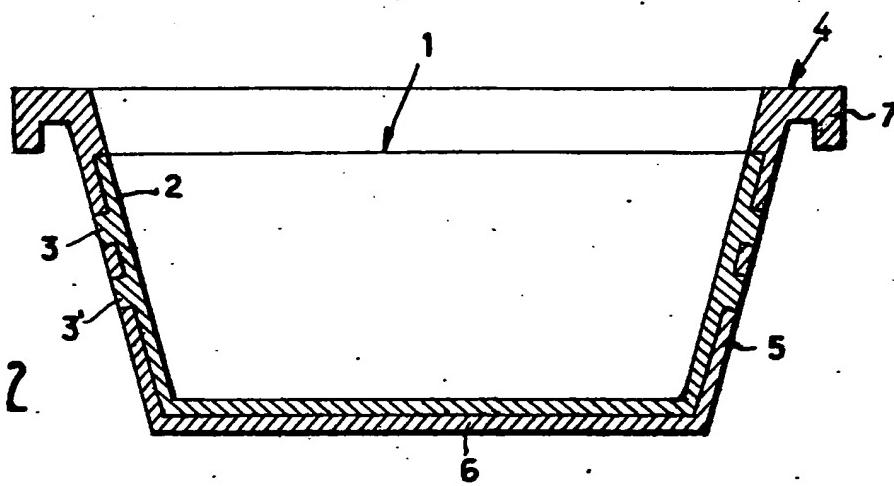


FIG.2

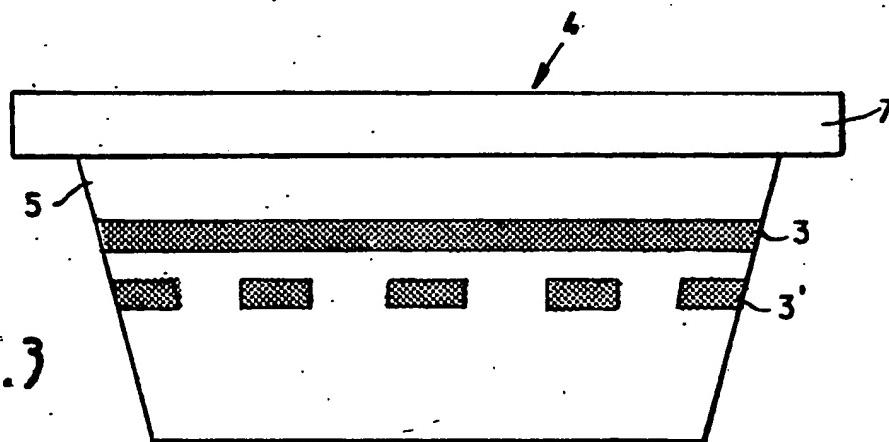


FIG.3